

DEFINISI PROSES LAS

Berdasarkan usulan dari Departemen Perindustrian
standar ini disetujui oleh Dewan Standardisasi Nasional
menjadi Standar Nasional Indonesia dengan nomor

SNI 07 - 3024 - 1992

DAFTAR ISI

	Halaman
1. RUANG LINGKUP	1
2. DEFINISI	1

DEFINISI PROSES LAS

1. RUANG LINGKUP

Standar ini menjelaskan tentang prinsip proses las, solras (solder keras/brazing) dan solder (patri)

2. DEFINISI

2.1 Las, solras dan solder adalah proses penyambungan dua bahan atau lebih dengan cara pemanasan atau penekanan, atau keduanya, sedemikian rupa sehingga terdapat kesinambungan diantara bagian-bagian tersebut dalam bentuk bahan yang disambung (logam, plastik, kaca dan lain-lain). Bahan pengisi sambungan yang mempunyai berbagai titik lebur, dapat digunakan atau boleh juga tidak.

2.2.1 Las adalah suatu proses penyambungan dua bahan atau, dengan cara pemanasan atau penekanan, atau keduanya, sedemikian rupa sehingga terdapat kesinambungan dari sifat-sifat bahan diantara bagian-bagian tersebut. Bahan pengisi sambungan yang mempunyai titik lebur yang sama dengan bahan yang disambung, dapat digunakan atau boleh juga tidak.

2.1.1.1 Las fusi adalah las yang sambungan lasannya terjadi diantara bahan-bahan yang disambung dalam keadaan cair, tanpa menggunakan cara penekanan.

2.1.1.2 Las tekan adalah las dengan atau tanpa melebur sambungan, dengan menggunakan tekanan statis atau dinamis untuk menyelesaikan penggabungannya.

2.1.1.3 Las fusi tekan adalah las dengan fusi yang menggunakan tekanan statis atau dinamis untuk menyelesaikan penggabungannya.

2.1.1.4 Las tekan, adalah las yang menggunakan tekanan dinamis atau statis untuk menyelesaikan penggabungannya, tetapi tanpa melebur bagian yang disambung.

2.2 Solras, solder dan las solras adalah proses yang penyambungannya menggunakan logam pengisi yang mempunyai titik lebur lebih rendah dari logam dasar dan memenuhi bagian-bagian yang disambung. Logam dasar tidak ikut melebur di dalam sambungan yang dibuat.

2.2.1 Solras adalah proses penyambungan menggunakan logam pengisi yang mempunyai titik lebur di atas 450°C, tetapi selalu di bawah titik lebur dari logam dasar yang akan disambung.

2.2.2 Solder adalah proses penyambungan yang menggunakan logam pengisi ber-titik lebur lebih rendah dari 450 °C dan memenuhi bagian-bagian yang disambung. Logam dasar tidak ikut melebur di dalam sambungan yang dibuat.

2.2.3 Las solras/soudobrasage (termasuk pengelasan perunggu) adalah metode solras, dalam hal ini penyambungan tipe terbuka dilakukan secara bertahap,

dengan teknik operasi serupa dengan las fusi, dengan logam pengisi yang titik leburnya lebih tinggi dari 450°C.

DEWAN STANDARDISASI NASIONAL - DSN

Sekretariat : Sasana Widya Sarwono Lt 5, Jln. Gatot Subroto 10, Jakarta 12710 Indonesia

Telp.: (021) 5206574, 5221686, 5225711 pes. 294, 296, 305, 450

Fax : (021) 5206574, 5207226, Telex : 62875 PDII IA : 62554 IA

Edisi tahun 1993